

CX-2RMO-4

13Cr-4Ni-1Mo ステンレス鋼用

被覆 ライム系 識別色 端面 橙
側面 紺

用途

SCS3 ～ 6・CA15M・CA6NM などの Ni を含む 13Cr 鋼の溶接、SUS403・410・420 など 13Cr ステンレス鋼の溶接。

使用特性

1. CX-2RMO-4 は 13Cr-4Ni-1Mo の組成を得る溶接棒で、Ni を含む 13Cr 耐食鋼の溶接に用います。
2. 作業性は良好で、スラッグの剥離、ビード外観に優れているため、同種母材の溶接のほかに、従来の ES410 型溶接棒に代わって、バルブシートなどの耐摩耗用としての肉盛にも優れています。

作業要領

1. 予熱温度・パス間温度は 150℃以上とし、できれば 600℃程度の溶接後熱処理が望まれます。
2. 溶接棒は使用前に 200 ～ 250℃で 30 ～ 60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.042	0.19	0.25	0.021	0.004	4.36	12.19	1.04

溶着金属の機械的性質一例

熱処理	引張強さ MPa	伸び %
溶接のまま	1058	2.5
600℃×2Hr	1010	15

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	400	400
電流範囲 A	100～130	140～170	170～200